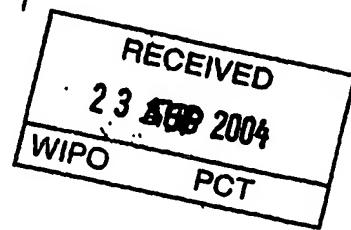


EP04/51597



Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2



Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:
INVENZIONE INDUSTRIALE N. MI 2003 A 001539 depositata il 25.07.2003

Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopra specificata, i cui dati risultano dall'accusato processo verbale di deposito.

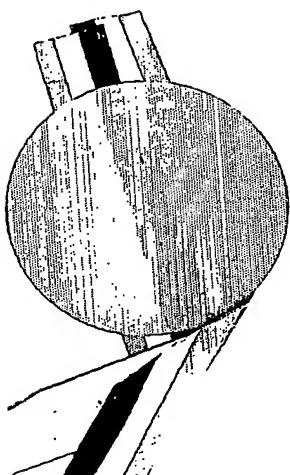
20 SET 2004

ROMA li.....

**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

IL FUNZIONARIO

.....Giampietro Carlotto



MODULO A

marca
de
bollo

AL MINISTERO DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione PERCIVALLE SPECIAL CONVERTING S.A.S. DI PERCIVALLE BARBARA E C. SAL
Residenza ROSIGNANO MONFERRATO (AL)

N.G.

codice 018017700642) Denominazione _____
Residenza _____ codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome CERNUZZI Daniele e altri

cod. fiscale _____

denominazione studio di appartenenza STUDIO TORTA S.r.l.via Viotti n. 0009 città TORINO cap 10121 (prov) TO

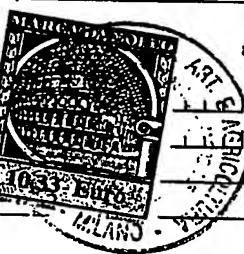
C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via _____ n. _____ città _____ cap _____ (prov) _____

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/scd) gruppo/sottogruppo / UNITA' DI INCHIOSTRAZIONE E RACLUTURA PER UN GRUPPO DI STAMPA E SPALMATORIA ROTOCALCOGRAFICA.ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI NO SE ISTANZA: DATA / / N° PROTOCOLLO
cognome nome

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome PERCIVALLE Domenico

MILANO 10/07/2003
PERCIVALLE Domenico

allegato
S/R

SCIOLGIMENTO RISERVE
Data N° Protocollo

<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>
<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>
<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>
<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>
<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICRORGANISMI, denominazione _____

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

- | | | | |
|---------|--------------------------|---------|-------------------|
| N. es. | PROV | n. pag. | <u>25</u> |
| Doc. 1) | <input type="checkbox"/> | | |
| Doc. 2) | <input type="checkbox"/> | PROV | n. tav. <u>05</u> |
| Doc. 3) | <input type="checkbox"/> | RIS | |
| Doc. 4) | <input type="checkbox"/> | RIS | |
| Doc. 5) | <input type="checkbox"/> | RIS | |
| Doc. 6) | <input type="checkbox"/> | RIS | |
| Doc. 7) | <input type="checkbox"/> | | |

rassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)

disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)

lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale

designazione inventore

documenti di priorità con traduzione in italiano

autorizzazione o atto di cessione

nominativo completo del richiedente

8) attestati di versamento, totale Euro

Duecentonovantuno/80COMPILATO IL 25/07/2003CONTINUA SI/NO NO

FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE(I)

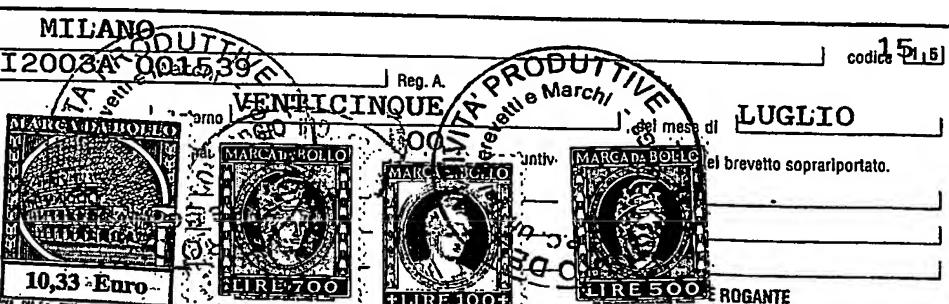
CERNUZZI Daniele

obbligatorio

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO SICAMERA DI COMMERCIO IND. ART. E AGR. DI MILANOVERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA MI2003A 001539L'anno DUEMILATRE

Il(I) richiedente(I) sopraindicato(I) ha(hanno) presentato a me

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

codice 15

IL DEPOSITANTE

Domenico Cernuzzi

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA MI 2009A 001539 REG. A

DATA DI DEPOSITO 25.07.2003

DATA DI RILASCIO 11/11/2003

B. TITOLO

UNITÀ DI INCHIOSTRAZIONE E RACLATURA PER UN GRUPPO DI STAMPA E SPALMatura ROTOCALCOGRAFICA.

L. RIASSUNTO

Un'unità di inchiostrazione e raclatura di un cilindro per stampa e spalmatura rotocalcografica include un carter (13), un gruppo di raclatura (14) e una camera di inchiostrazione (15), delimitata da una superficie interna concava del carter (13) e almeno parzialmente dal gruppo di raclatura (14). Il carter (13) e il gruppo di raclatura (14) formano un corpo scatolato chiuso, tranne che su un lato destinato a essere accoppiato a un cilindro di stampa (2), avente un primo asse (A); inoltre, il gruppo di raclatura (14) comprende una racla (22) montata in modo da essere disposta piatta rispetto a una superficie laterale (11) del cilindro di stampa (2), quando il corpo scatolato è accoppiato al cilindro di stampa (2).



M. DISEGNO

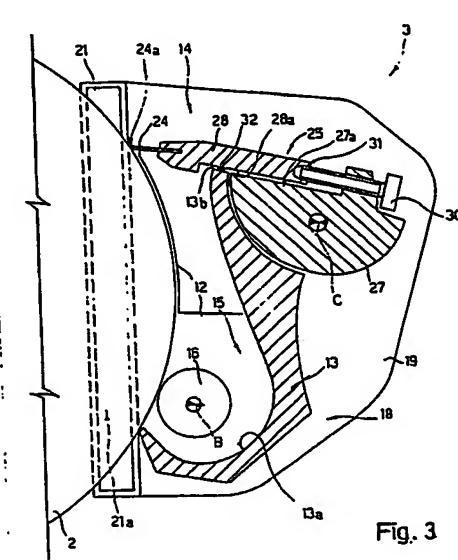


Fig. 3

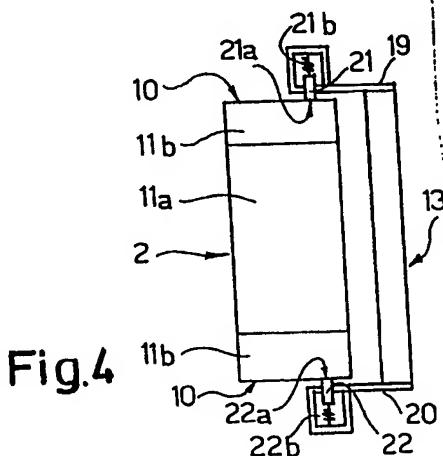


Fig. 4

2003.1532

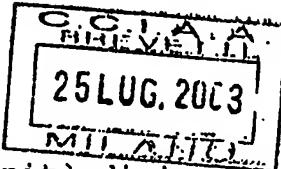
CERNUZZI Domenico
scritto d'Abon 958

DESCRIZIONE

del brevetto per invenzione industriale
di PERCIVALLE SPECIAL CONVERTING S.A.S. DI PERCIVALLE
BARBARA E C., di nazionalità italiana,
con sede a 15030 ROSIGNANO MONFERRATO (AL) - LOCALITÀ
SAN PIETRO, 88 - FRAZIONE BERRONI

Inventore: PERCIVALLE Domenico

*** *** ***



La presente invenzione si riferisce a un'unità di inchiostrazione e raclatura per un gruppo di stampa e spalmatura rotocalcografica.

Come è noto, la stampa e la spalmatura rotocalcografica sono ottenute portando un materiale in nastro (ad esempio carta o una pellicola polimerica) a diretto contatto con un cilindro di stampa, sulla cui superficie di sviluppo, detta anche tavola del cilindro, è inciso un modello da stampare. Più precisamente, il cilindro di stampa ruota continuativamente a una velocità prefissata e costante. Durante la rotazione, la tavola viene per un tratto immersa in una vasca di inchiostrazione, poi una lama raschia-inchiostro o racla raschia dalla tavola l'inchiostro in eccesso. Un rullo pressore preme quindi il materiale in nastro contro la tavola del cilindro di stampa, sostanzialmente lungo una generatrice; in questo modo, l'inchiostro viene trasferito dalla tavola del ci-

D.J.
CERNUZZI Daniele
Scrittore di Abbon 0958

lindro di stampa a una faccia del materiale in nastro. Chiaramente, a parità di circonferenza del cilindro di stampa, la resa di stampa è tanto maggiore quanto più è elevata la velocità di rotazione.

Nelle macchine per stampa rotocalcografica note, si verificano comunemente alcuni inconvenienti. Infatti, proprio a causa dell'alta velocità di rotazione del cilindro di stampa, parte dell'inchiostro raccolto durante l'immersione nella vasca di inchiostrazione si distacca dalla tavola e viene spruzzato sugli organi circostanti. Si noti che, tra l'altro, la vasca di inchiostrazione non può essere posta immediatamente a ridosso del rullo pressore, in quanto deve essere lasciato uno spazio sufficiente per il posizionamento della racla e di un gruppo portaracla. Di conseguenza, la porzione inchiestrata del cilindro di stampa è piuttosto ampia e, allo stesso modo, è ampio l'arco lungo il quale l'inchiostro raccolto può essere spruzzato. Chiaramente, la dispersione dell'inchiostro rende necessaria la pulitura di tutti gli organi circostanti il cilindro di stampa al termine di ogni ciclo di stampa, in particolar modo se deve essere utilizzato un diverso tipo di inchiostro. Le operazioni di pulitura sono particolarmente svantaggiose quando vengono effettuate numerose tirature molto limitate: in questo caso, infatti, il tempo complessivo di ripristino in-

cide pesantemente e in modo negativo sull'efficienza di sfruttamento della macchina. Un altro inconveniente è dovuto al fatto che la tavola del cilindro di stampa rimane a contatto con l'aria circostante per tutto l'arco compreso fra il rullo pressore e la vasca di inchiostrazione. I residui di inchiostro non trasferiti al materiale in nastro tendono perciò a seccarsi, formando piccole incrostazioni che impediscono di inchiostrare nuovamente la tavola in modo ottimale. La qualità di stampa viene così gravemente deteriorata.

Scopo della presente invenzione è fornire un'unità di inchiostrazione e raclatura per un gruppo di stampa e spalmatura rotocalcografica, che sia priva degli inconvenienti descritti.

Secondo la presente invenzione viene realizzata un'unità di inchiostrazione e raclatura per un gruppo di stampa e spalmatura rotocalcografica come definita nella rivendicazione 1. Grazie alle caratteristiche rivendicate, l'unità di inchiostrazione secondo l'invenzione è chiusa e quindi previene la fuoriuscita di inchiostro durante la stampa e/o spalmatura, proteggendo efficacemente le parti circostanti. Di conseguenza, il tempo di ripristino di una macchina, che è dovuto principalmente a operazioni di pulitura fra due successive fasi di stampa, viene drasticamente diminuito. Grazie all'abbattimento


CERNUZZI Daniele
scritto da Abon. 8888

del tempo di fermo macchina, quindi, l'efficienza complessiva di sfruttamento di un gruppo di stampa incorporante l'unità di inchiostrazione e raclatura secondo l'invenzione viene incrementata in modo considerevole, specialmente nel caso di tirature limitate. Inoltre la minore estensione delle parti da pulire comporta una riduzione dei fanghi residui (prodotti di lavaggio) da smaltire, con un notevole vantaggio per l'ambiente. Date che la scatola di inchiostrazione e raclatura è chiusa, anche possibile utilizzare vasche di inchiostrazione più piccole; viene quindi ridotta anche la quantità di inchiostro inutilizzato, che deve essere immagazzinato, ma è difficilmente riutilizzabile.

Ulteriori vantaggiosi aspetti dell'invenzione sono rivendicati nelle rivendicazioni dipendenti.

Per una migliore comprensione dell'invenzione, ne viene ora descritta una forma di realizzazione, a puro titolo di esempio non limitativo e con riferimento ai disegni allegati, nei quali:

- la figura 1 è una vista laterale di un gruppo di stampa incorporante un'unità di inchiostrazione secondo una prima forma di realizzazione della presente invenzione;

- la figura 2 è una vista in pianta dall'alto di del gruppo di figura 1, dove alcune parti per chiarezza sono state rimosse;

CERNUZZI Daniele
Cattito di Abon. 938




CERNUZZI Daniele
(scritto da Abon. 958)

- la figura 3 è una vista laterale ingrandita del gruppo di figura 1, sezionata secondo la linea III-III di figura 2;

- la figura 4 è una vista schematica dall'alto del gruppo di stampa di figura 1, in cui alcune parti sono state per chiarezza rimosse;

- le figure 5 e 6 sono ingrandimenti di un particolare di figura 3, secondo rispettive varianti alternative;

- la figura 7 è una vista dall'alto ingrandita di un ulteriore particolare di figura 3;

- la figura 8 è una vista laterale del particolare di figura 7 sezionata lungo la linea VIII-VIII di figura 7;

- la figura 9 è una vista in pianta dall'alto di un'unità di inchiostrazione in una seconda forma di realizzazione della presente invenzione;

- la figura 10 è una vista schematica dall'alto del gruppo di stampa di figura 9, in cui alcune parti sono state per chiarezza rimosse;

- la figura 11 è una vista dall'alto ingrandita di un particolare di figura 9;

- la figura 12 è una vista laterale del particolare di figura 9 sezionata lungo la linea XII-XII di figura 11;

- le figure 13 e 14 sono viste laterali parzialmente sezionate e semplificate di unità di inchiostrazione realizzate secondo una terza e, rispettivamente, una quarta

CERNUZZI Daniele
Scritto da Albion 95/96

forma di realizzazione della presente invenzione; e

- la figura 15 è una vista schematica dall'alto di un gruppo di stampa incorporante un'unità di inchiostrazione secondo una quinta forma di realizzazione della presente invenzione.

Come illustrato in figura 1, un gruppo di stampa e spalmatura rotocalcografica, indicato nel suo complesso con il numero 1, comprende un cilindro di stampa 2, un'unità 3 di inchiostrazione e raclatura, un gruppo di movimentazione 4 dell'unità 3, un circuito 5 di inchiostrazione dell'unità 3, un circuito di umidificazione 6, un circuito di pulitura 7 e un rullo pressore 8; inoltre, in figura 1 mostrato un tratto di un materiale in nastro 9, ad esempio carta, alimentato al gruppo di stampa 1 mediante un'unità di alimentazione, (non mostrata).

Il cilindro di stampa 2 è montato su supporti non mostrati e ruota attorno a un asse A di rotazione orizzontale con una velocità angolare prefissata (in senso antiorario nella vista delle figure 1 e 3). Inoltre il cilindro di stampa 2 presenta opposte superfici di base 10 e una superficie laterale o tavola 11, avente una porzione di stampa 11a centrale incisa secondo un modello da stampare. Il rullo pressore 8 è accoppiato alla tavola 11 del cilindro di stampa 2 lungo una generatrice comune ed esercita una pressione prefissata sul materiale in nastro

9, che viene alimentato continuamente fra il rullo pressore 8 e il cilindro di stampa 2.

Il circuito 5 di inchiostrazione comprende un serbatoio 5a, contenente un inchiostro 12, e una pompa 5b di inchiostrazione, per alimentare l'inchiostro 12 dal serbatoio 5a all'unità 3; è preferibilmente previsto anche un condotto di ritorno (noto e non mostrato) per il recupero dell'inchiostro 12. Il circuito 6 di umidificazione comprende un serbatoio 6a, contenente un fluido umidificatore, ad esempio acqua, e una pompa 6b di umidificazione. La pompa 6b pesca dal serbatoio 6a e alimenta il fluido umidificatore attorno alla tavola 11 preferibilmente in prossimità del rullo pressore 8, a valle dello stesso, come spiegato più avanti. Il circuito 7 di pulitura comprende un serbatoio 7a, contenente un fluido di pulitura, ad esempio un solvente, e una pompa 7b di pulitura. La pompa 7b pesca dal serbatoio 7a e alimenta il fluido di pulitura sulla tavola 11 in modo controllato.

Con riferimento anche alle figure 2 e 3, l'unità 3 comprende un carter 13, un gruppo di raclatura 14, una camera di inchiostrazione 15, un rullo inchiostratore 16, alloggiato all'interno della camera di inchiostrazione 15 e avente asse B di rotazione parallelo all'asse A del cilindro di stampa 2, e una cappottatura 17.

Il carter 13 e il gruppo di raclatura 14 sono reci-

CERNUZZI Daniele
Scritto da Albano 9588

procamente accoppiati in modo da formare un corpo scato-
lato 18 chiuso, tranne che su un lato destinato a essere
accoppiato al cilindro di stampa 2. La camera di inchio-
strazione 15 è delimitata da una superficie interna 13a
concava del carter 13 e, nella parte superiore, dal grup-
po di raclatura 14; sul lato accoppiato al cilindro di
stampa 2, la camera di inchiostrazione 15 è delimitata
dalla tavola 11. L'inchiostro 12 alimentato dal circuito
5 di inchiostrazione si raccoglie all'interno della came-
ra di inchiostrazione 15 e bagna la tavola 11 man mano
che quest'ultima ruota; il rullo inchiostratore 16 preme
l'inchiostro 12 all'interno degli alveoli presenti sulla
tavola 11, per assicurare un'inchiostrazione ottimale.

Il carter 13 (figura 3), affacciato alla tavola 11,
si estende principalmente lungo una direzione parallela
all'asse A di rotazione del cilindro di stampa 2 ed è
provvisto, alle proprie opposte estremità, di rispettive
pareti laterali 19, 20. Il carter 13 ha larghezza maggio-
re del cilindro di stampa 2 e le pareti laterali 19, 20
si estendono fino ad affacciarsi in parte alle rispettive
superfici di base 10 del cilindro di stampa. Come mostra-
to schematicamente in figura 4, inoltre, le pareti late-
rali 19, 20 sono provviste di rispettive piastre 21, 22,
accoppiate a tenuta con le rispettive opposte superfici
di base 10 del cilindro di stampa 2, in modo da impedire

CERNUZZI Dantelle
Gattiello d'Abon. 9593




CERNUZZI Daniele
Gatti Abon. 998

il trafilamento dell'inchiostro. In dettaglio (figure 2 e 3), rispettivi bordi 21a, 22a delle piastre 21, 22 reciprocamente affacciati definiscono organi di tenuta su superfici piane e sono conformati in modo da strisciare sulle rispettive superfici di base 10. Più precisamente, i bordi 21a, 22a delle piastre 21, 22 appoggiano su rispettive corde delle superfici di base 10 e strisciano su queste ultime quando il cilindro di stampa 2 ruota. I bordi 21a, 22a delle piastre 21, 22 sono realizzati in materiale antifrizione. Ad esempio, le pareti laterali 19, 20 e le piastre 21, 22 possono essere teflonate o cromate internamente e sui bordi 21a, 22a; in alternativa, i bordi 21a, 22a possono essere realizzati come inserti in PTFE, acciaio cromato, feltro o altro materiale a basso coefficiente di attrito. Opzionalmente, l'area di contatto fra le piastre 21, 22 e le rispettive superfici di base 10 del cilindro di stampa 2 può essere lubrificata, ad esempio con acqua o con un solvente. Le piastre 21, 22 sono scorrevoli parallelamente all'asse A e perpendicolarmente alle rispettive pareti laterali 19, 20 e alle superfici di base 10; le piastre 21, 22 sono inoltre forzate contro le superfici di base 10 mediante elementi elastici di contrasto 21b, 22b (in pratica, gli elementi elastici di contrasto 21b, 22b spingono le piastre 21, 22 l'una verso l'altra). In questo modo, la distanza fra i

bordi 21b, 22b delle piastre 21, 22 può essere variata e l'unità 3 può essere utilizzata con cilindri di stampa 2 di dimensioni diverse; inoltre, l'unità 3 può essere traslata con moto alternativo parallelamente all'asse A di rotazione durante il funzionamento del gruppo 1, come spiegato più avanti, garantendo comunque la tenuta sulle superfici di base del cilindro di stampa 2.


CERNUZZI Daniele
Scritto da Aborn 98/99

Il gruppo di raclatura 14 (figure 2 e 3), che si estende sostanzialmente per tutta la larghezza del carter 13 ed è alloggiato fra le pareti laterali 19, 20 a filo con le stesse, comprende una racla 24 montata su un portaracla 25. La racla 24 è una lama sostanzialmente rettangolare, preferibilmente realizzata in acciaio autoaffilante, e presenta un margine 24a appoggiato alla tavola 11 lungo una linea di raclatura R, che coincide con una generatrice del cilindro di stampa 2. La racla 24 è inoltre montata in modo da essere disposta piatta rispetto alla tavola 11 del cilindro di stampa 2 in uso, cioè quando l'unità 3 è accoppiata al cilindro di stampa 2; in altre parole, la racla 24 forma un angolo acuto con un piano tangente la tavola 11 lungo la linea di raclatura R, dal lato dal quale viene alimentato l'inchiostro 12.

Il portaracla 25 è alloggiato fra le pareti laterali 19, 20 ed è angolarmente mobile rispetto al carter 13, attorno a un asse C di regolazione parallelo all'asse A

di rotazione del cilindro di stampa 2. Più in dettaglio, il portaracla 25 comprende un supporto 27 basculante e una slitta 28, solidale alla racla 24 e scorrevole su una superficie piana 27a del supporto 27. Inoltre, la slitta 28 e il supporto 27 sono reciprocamente collegati mediante organi di movimentazione 30; nella fattispecie qui illustrata, gli organi di movimentazione 30 comprendono almeno due viti portate assialmente fisse dal supporto 27 e aventi estremità libere inserite in rispettive sedi filettate 31 ricavate nella slitta 28. La slitta 28, con la superficie piana 27a del supporto 27 e gli organi di movimentazione 30, forma un meccanismo di regolazione della posizione relativa della racla 24 rispetto al carter 13 (e quindi anche rispetto alla tavola 11 del cilindro di stampa 2), mentre il supporto 27 funge da meccanismo di regolazione della pressione di raclatura. In pratica, la slitta 28 e gli organi di movimentazione 30 permettono di modificare la posizione della linea di raclatura R sulla tavola 11, nonché il parallelismo della racla 24 rispetto alla tavola 11; inoltre, l'usura della racla 24 può essere recuperata. Agendo sul supporto 27, ad esempio mediante un attuatore idraulico o pneumatico, qui non mostrato, è invece possibile regolare la pressione esercitata dalla racla 24 sul cilindro di stampa 2.

La slitta 28 presenta inoltre una superficie di te-

CERNUZZI Daniele
Scritto d'Abon 858

nuta 28a, adiacente a un bordo di tenuta 13b del carter 13 e continua sostanzialmente per tutta la larghezza del gruppo di raclatura 14, fra le sue opposte estremità. Il bordo di tenuta 13b del carter 13 è munito di una guarnizione 32 (figura 5), ad esempio in feltro o in materiale elastomerico, per impedire il trafilamento dell'inchiostro 12 attraverso il gioco fra il bordo di tenuta 13b stesso e la superficie di tenuta 28a. In alternativa (figura 6), la tenuta fra il carter 13 e la slitta 28 può essere realizzata mediante una lama flessibile 33, ad esempio in PTFE, fissata sul carter 13 in prossimità del bordo di tenuta 13b e caricata contro la superficie di tenuta 28a della slitta 28.

Al fine di evitare il trafilamento dell'inchiostro 12 anche fra il gruppo di raclatura 14 e le pareti laterali 19, 20, dove è presente un leggero gioco, guarnizioni 34, 35 sono collocate ad opposte estremità della racla 24 e del portaracla 25, a filo con le pareti laterali 19, 20 stesse (si vedano anche le figure 7 e 8). In particolare, le guarnizioni 34, 35, realizzate ad esempio in materiale elastomerico, sono premute contro le pareti laterali 19, 20 e sporgono lievemente dalla racla 24, strisciando sulla tavola 11 del cilindro di stampa 2. Inoltre, le guarnizioni 34, 35 sono per un tratto a contatto anche con le rispettive piastre 21, 22. Come mostrato in figura 7, le

CERNUZZI Daniele
Scritto da Abon. 958



pareti laterali 19, 20 incorporano pastiglie 36 di PTFE che sono caricate contro rispettivi bordi del gruppo di raccatura 14, in modo da impedire il trafilamento dell'inchiostro 12. Più in dettaglio, le pastiglie 36 sono premute mediante rispettive viti 37 con molle (non mostrate) inserite in incastellature 38 portate esternamente dalle pareti laterali 19, 20. La pressione esercitata sulle pastiglie 36 è perciò regolabile.

CERNUZZI Daniele
Scritto da Abon 88

Con riferimento nuovamente alla figura 1, la cappottatura 17 è di forma sostanzialmente cilindrica ed è in uso affacciata a una porzione della tavola 11 del cilindro di stampa 2, compresa fra il rullo pressore 8 e la camera di inchiostrazione 15 (in senso antiorario). In pratica, la cappottatura 17 è conformata in modo definire una camera di umidificazione 39 che limita il ricambio d'aria attorno alla porzione della tavola 11 sostanzialmente priva di inchiostro. Attraverso rispettivi passaggi, inoltre, il circuito di umidificazione 6 e il circuito di pulitura 7 comunicano con l'interno della cappottatura 17, per alimentare il fluido di umidificazione e, rispettivamente, il fluido di pulitura alla tavola 11 del cilindro di stampa 2 in modo controllato. In questo modo, è possibile mantenere umida la tavola 11, evitandone il disseccamento durante normale il funzionamento del gruppo di stampa 1; inoltre, l'alimentazione del fluido

di pulitura all'interno della cappottatura 17 consente di lavare il cilindro di stampa 2 e l'interno della cappottatura 17 stessa rapidamente in modo automatico.

Nella fattispecie non limitativa descritta, il gruppo di movimentazione 4 comprende una carcassa 40, un carrello 41, collegato alla carcassa 40 mediante un supporto 42, e bracci 43, portati dal carrello 41 e collegati all'unità 3, in modo che il gruppo di raclatura 14 sia angolarmente mobile rispetto all'asse C di regolazione. La carcassa 40 è angolarmente mobile attorno all'asse A e trascina in rotazione l'unità 3. Più precisamente, la carcassa 40 è mobile lungo una rotaia 45 circolare, portata solidale da un telaio del gruppo di stampa 1 (qui non mostrato) e coassiale con il cilindro di stampa 2. La carcassa 40 e la rotaia 45 sono inoltre reciprocamente accoppiate mediante un organo attuatore rotatorio noto e non mostrato (ad esempio comprendente una ruota dentata, montata sulla carcassa 40, che impegna una cremagliera portata dalla rotaia 45 ed è azionata da un motore). Il supporto 42 è portato scorrevole dalla carcassa 40, alla quale è collegato mediante una vite 48 di regolazione; in particolare, la vite di regolazione 48 permette di traslare il supporto 42 in una direzione sostanzialmente perpendicolare all'asse A. Il supporto 42 è inoltre provvisto di guide 46, parallele all'asse A e perpendicolari

CERNUZZI Daniele
Cernutti d'Albon 9599
OG

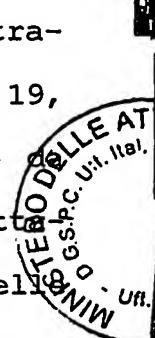
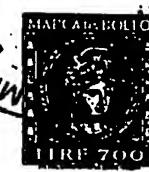
alla direzione di scorrimento del supporto 42 stesso. Il carrello 41, che è mobile lungo le guide 46, è a sua volta dotato di guide 50, sostanzialmente perpendicolari all'asse A e alle guide 46. I bracci 43 (solo uno dei quali è visibile in figura 1) sono solidali fra loro e sono muniti di pattini scorrevoli lungo le guide 50; inoltre, l'unità 3 è montata fra estremità dei bracci 43, con il gruppo di raclatura 14 angolarmente mobile attorno all'asse C di regolazione. In pratica, il gruppo di movimentazione 4 permette di ruotare e di traslare l'unità 3 perpendicolarmente all'asse A, contribuendo così a regolare la posizione e l'angolo di raclatura e consentendo l'uso di cilindri di stampa 2 aventi sviluppi diversi. Grazie all'accoppiamento fra il carrello 41 e la carcassa 40, inoltre, l'unità 3 è mobile anche parallelamente all'asse A: è quindi possibile imprimere all'unità 3 un movimento alternativo parallelo all'asse A ("vai e vieni"). Grazie a tale movimento alternativo, la racla 24 striscia sulla tavola 11 lungo la linea R di raclatura, per consentire la pulitura della racla 24 stessa anche durante il funzionamento del gruppo 1. Chiaramente, anche quando la racla 24 viene traslata in modo alternativo, la tenuta sulle superfici di base 10 del cilindro di stampa 2 è assicurata dalle piastre 21, 22, che scorrono rispetto alle pareti laterali 19, 20 e sono mantenute a contatto

Danièle
CERNUZZI
Scritto da Abon. 95883

to con le rispettive superfici di base 10 mediante gli elementi elastici di contrasto 21b, 22b.

Secondo una diversa forma di realizzazione dell'invenzione, illustrata nelle figure da 9 a 12, dove parti uguali o simili a quelle già mostrate sono indicate con gli stessi numeri di riferimento, il carter 13 ha larghezza minore del cilindro di stampa 2, ma comunque maggiore della porzione di stampa 11a della tavola 11; più in dettaglio, la larghezza del carter 13 è tale per cui le pareti laterali 19, 20 appoggiano direttamente sui rispettive porzioni laterali 11b della tavola 11, assialmente esterne alla porzione di stampa 11a. Come illustrato schematicamente in figura 10, le pareti laterali 19, 20 sono accoppiate a tenuta alla tavola 11, in modo da impedire il trafilamento dell'inchiostro. Più in dettaglio (figure 11 e 12), i rispettivi bordi 19a, 20a delle pareti laterali 19, 20 definiscono organi di tenuta radiale sulla tavola 11 e sono conformati in modo da strisciare sulla tavola 11 almeno per un arco compreso fra un bordo 13a di ingresso del carter 13 (figura 1) e il margine 24a della racla 24 (ossia la linea di raclatura R). I bordi 19a, 20a delle pareti laterali 19, 20 sono realizzati in materiale antifrizione. Ad esempio, le pareti laterali 19, 20 possono essere teflonate o cromate interamente e sui bordi 19a, 20a; in alternativa, anche in

CERNUZZI Daniele
Scritto a Abon. 9999



questo caso i bordi 19a, 20a possono essere realizzati come inserti in PTFE, acciaio cromato, feltro o altro materiale a basso coefficiente di attrito. Preferibilmente, anche le porzioni laterali 11b della tavola 2 sono cromate, o comunque trattate in modo da ridurre l'attrito.

D.C.
CERNUTTI Daniele
Ottobre 1978

Ulteriori varianti dell'invenzione sono mostrate nelle figure da 13 a 15. In particolare, secondo la variante di figura 13, la slitta 28 che porta la racla 24 scorre direttamente su una porzione di supporto 13c del carter 13, senza basculare; inoltre, in questo caso l'unità 3 è collegata al gruppo di movimentazione 4 illustrato in figura 1. Secondo la variante di figura 14, la slitta 28 scorre sulla porzione di supporto 13c del carter 13 lungo una direzione inclinata rispetto al piano della racla 24; in questo caso, la slitta 28, cooperando con gli organi di movimentazione 30 e la porzione di supporto 13c, permette di regolare sia la posizione, sia la pressione di raclatura. Nelle varianti illustrate nelle figure 13 e 14, le pareti laterali 19, 20 del carter 13 si appoggiano sulle superfici di base 10 del cilindro di stampa 2, mentre secondo corrispondenti varianti non illustrate si appoggiano sulla tavola 11.

Nella variante di figura 15, le piastre 21, 22 sono incernierate alle rispettive pareti laterali 19, 20 e sono forzate contro le superfici di base 10 del cilindro di

stampa 2 mediante molle torsionali 50; in questo caso, inoltre i bordi 21a, 22a delle piastre 21, 22 sono arrotondati, in modo da garantire la tenuta per diverse inclinazioni delle piastre 21, 22 rispetto alle superfici di base 10 (ad esempio, durante il moto alternativo di "vai e vieni").

Risulta infine evidente che all'unità di inchiostrazione descritta possono essere apportate modifiche e varianti, senza uscire dall'ambito della presente invenzione. In particolare, sia il meccanismo di regolazione della posizione della racla, sia il gruppo di movimentazione dell'unità di inchiostrazione potrebbero essere realizzati in modi diversi ed equivalenti, tali da permettere comunque l'uso di cilindri di stampa di diverso sviluppo e il controllo della posizione della racla rispetto al cilindro di stampa, nonché dell'angolo e della pressione di raclatura. In particolare, possono essere previsti meccanismi atti a permettere la traslazione e la rotazione della racla e/o dell'intera unità di inchiostrazione secondo direzioni e assi diversi rispetto a quelli mostrati. Anche il sistema di tenute fra il carter, il gruppo di raclatura e il cilindro di stampa può essere realizzato utilizzando soluzioni diverse da quelle descritte. Tutte le forme di realizzazione descritte possono essere dotate di cappottatura.


CERNUZZI Daniele
Accordo di Abbon. 95/96

R I V E N D I C A Z I O N I

CERNUTTI Daniele
Scritto da Abon 9589
Og

1. Unità di inchiostrazione e raclatura di un cilindro per stampa e spalmatura rotocalcografica comprendente un carter (13), un gruppo di raclatura (14) e una camera di inchiostrazione (15), delimitata da una superficie interna (13a) concava del carter (13) e almeno parzialmente dal gruppo di raclatura (14), caratterizzata dal fatto che il carter (13) e il gruppo di raclatura (14) formano un corpo scatolato (18) chiuso, tranne che su un lato destinato a essere accoppiato a un cilindro di stampa (2), e dal fatto che il gruppo di raclatura (14) comprende una racla (24) montata in modo da essere disposta piatta rispetto a una superficie laterale (11) del cilindro di stampa (2), quando il corpo scatolato (18) è accoppiato al cilindro di stampa (2).

2. Unità secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto di comprendere primi mezzi di tenuta (21, 21a, 22, 22a; 19a, 20a), per l'accoppiamento a tenuta al cilindro di stampa (2).

3. Unità secondo la rivendicazione 2, caratterizzata dal fatto che i primi mezzi di tenuta (21, 21a, 22, 22a) sono mezzi di tenuta su una superficie piana, conformati in modo da essere accoppiabili a opposte superfici di base (10) del cilindro di stampa (2).

4. Unità secondo la rivendicazione 3, caratterizzata

dal fatto che detti primi mezzi di tenuta (21, 21a, 22, 22a) comprendono una prima e una seconda piastra (21, 22), portate a opposte estremità del carter (13) e aventi rispettivi bordi di tenuta (21a, 22a), reciprocamente affacciati e disposti in modo da strisciare su rispettive superfici di base (10) quando il corpo scatolato (18) è accoppiato al cilindro di stampa (2).

CERNUZZI Daniele
Scritto di Abon. 5598

5. Unità secondo la rivendicazione 4, caratterizzata dal fatto che la prima e la seconda piastra (21, 22) sono mobili rispetto al carter (13) e dal fatto di comprendere mezzi elastici (21b, 22b; 50) associati alla prima e alla seconda piastra (21, 22) per forzare la prima e la seconda piastra (21, 22) contro rispettive superfici di base (10) quando il corpo scatolato (18) è accoppiato al cilindro di stampa (2).

6. Unità secondo la rivendicazione 2, caratterizzata dal fatto che i primi mezzi di tenuta (19a, 20a) sono mezzi di tenuta radiali, conformati in modo da essere accoppiabili alla superficie laterale (11) del cilindro di stampa (2).

7. Unità secondo la rivendicazione 6, caratterizzata dal fatto che i primi mezzi di tenuta (19a, 20a) sono portati dal carter (13) a opposte estremità del gruppo di raccatura (14) e comprendono bordi di tenuta (19a, 20a) del carter (13) conformati in modo da strisciare sulla



superficie laterale (11) del cilindro di stampa (2) almeno per un prefissato arco, quando il corpo scatolato (18) è accoppiato al cilindro di stampa (2).

8. Unità secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto di comprendere secondi mezzi di tenuta (34, 35, 36) fra il gruppo di raclatura (14) e il carter (13).

9. Unità secondo la rivendicazione 8, caratterizzata dal fatto che i secondi mezzi di tenuta (34, 35, 36) comprendono guarnizioni (34, 35) collocate ad opposte estremità del gruppo di raclatura (14), a filo con una prima e, rispettivamente, una seconda parete laterale (19, 20) del carter (13).

10. Unità secondo la rivendicazione 9, caratterizzata dal fatto che i secondi mezzi di tenuta (34, 35, 36) comprendono pastiglie (36) di un materiale a basso coefficiente di attrito, incorporate nella prima e nella seconda parete laterale (19, 20) del carter (13) e collocate alle opposte estremità del gruppo di raclatura (14), e mezzi di pressione (37, 38), per premere le pastiglie (36) contro le opposte estremità del gruppo di raclatura (14).

11. Unità secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto di comprendere terzi mezzi di tenuta (32, 33) fra una superficie di tenuta

CERNUZZI Daniele
Scritto da Abon. 9599
Og

D
CERNUTTI Daniele
Gestito da Abon. 9998

(28a) del gruppo di raclatura (14), estendentesi continuamente per tutta la larghezza del gruppo di raclatura (14), e un bordo (13b) del carter (13) adiacente alla superficie di tenuta (28a).

12. Unità secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che il gruppo di raclatura (14) è mobile rispetto al carter (13)

13. Unità rivendicazione 11, caratterizzata dal fatto di comprendere primi mezzi di regolazione (27a, 28, 30; 28, 13c) per regolare una posizione relativa della racla (24) rispetto al carter (13).

14. Unità secondo la rivendicazione 13, caratterizzata dal fatto che i primi mezzi di regolazione (27a, 28, 30; 28, 13c) comprendono una slitta (28), scorrevole su un supporto (27a; 13c) e solidale alla racla (24), e organi di movimentazione (30) della slitta (28) rispetto al supporto (27a; 13c).

15. Unità secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 12 a 14, caratterizzata dal fatto di comprendere secondi mezzi di regolazione (27) per regolare la pressione della racla (24) sul cilindro di stampa (2).

16. Unità secondo la rivendicazione 15, caratterizzata dal fatto che i secondi mezzi di regolazione comprendono un organo basculante (27), collegato alla racla (22) e girevole attorno a un asse di regolazione(C), in

uso parallelo a un asse di rotazione (A) del cilindro di stampa (2).

17. Unità secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto di comprendere una cappottatura (17), conformata in modo da definire, in uso, una camera di umidificazione (39) attorno a una porzione della superficie laterale (11) del cilindro di stampa (2) sostanzialmente compresa fra una zona di stampa (8) e la camera di inchiostrazione (15).

18. Unità secondo la rivendicazione 17, caratterizzata dal fatto di comprendere primi e secondi mezzi di alimentazione (6, 7) per alimentare un fluido umidificatore e, rispettivamente, un fluido pulente all'interno della cappottatura (17).

19. Gruppo di stampa e spalmatura rotocalcografica comprendente un cilindro di stampa (2), avente un asse di rotazione (A), caratterizzato dal fatto di comprendere un'unità di inchiostrazione e raclatura (3) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 16.

20. Gruppo di stampa secondo la rivendicazione 19, caratterizzato dal fatto di comprendere mezzi di movimentazione (4) per variare la posizione relativa dell'unità di inchiostrazione e raclatura (3) rispetto al cilindro di stampa (2).

21. Gruppo di stampa secondo la rivendicazione 20,


CERNUZZI Daniele
Scrittura di Alboni

caratterizzato dal fatto i mezzi di movimentazione (4) comprendono mezzi di movimentazione rotatori (40, 45) per ruotare l'unità di inchiostrazione e raclatura (3) attorno all'asse di rotazione (A) del cilindro di stampa (2).

CERNUZZI Daniele
(iscritto all'Albo n. 9598)

22. Gruppo di stampa secondo la rivendicazione 20 o 21, caratterizzato dal fatto che i mezzi di movimentazione (4) comprendono primi mezzi di movimentazione traslatori (41), per traslare l'unità di inchiostrazione e raclatura (3) lungo una prima direzione sostanzialmente perpendicolare all'asse di rotazione (A), e secondi mezzi di movimentazione traslatori (4), per traslare l'unità di inchiostrazione (3) lungo una prima direzione sostanzialmente parallela all'asse di rotazione (A).

p.i.: PERCIVALLE SPECIAL CONVERTING S.A.S. DI
PERCIVALLE BARBARA E C.

CERNUZZI Daniele
(iscritto all'Albo n. 9598)

Daniele Cernuzzi



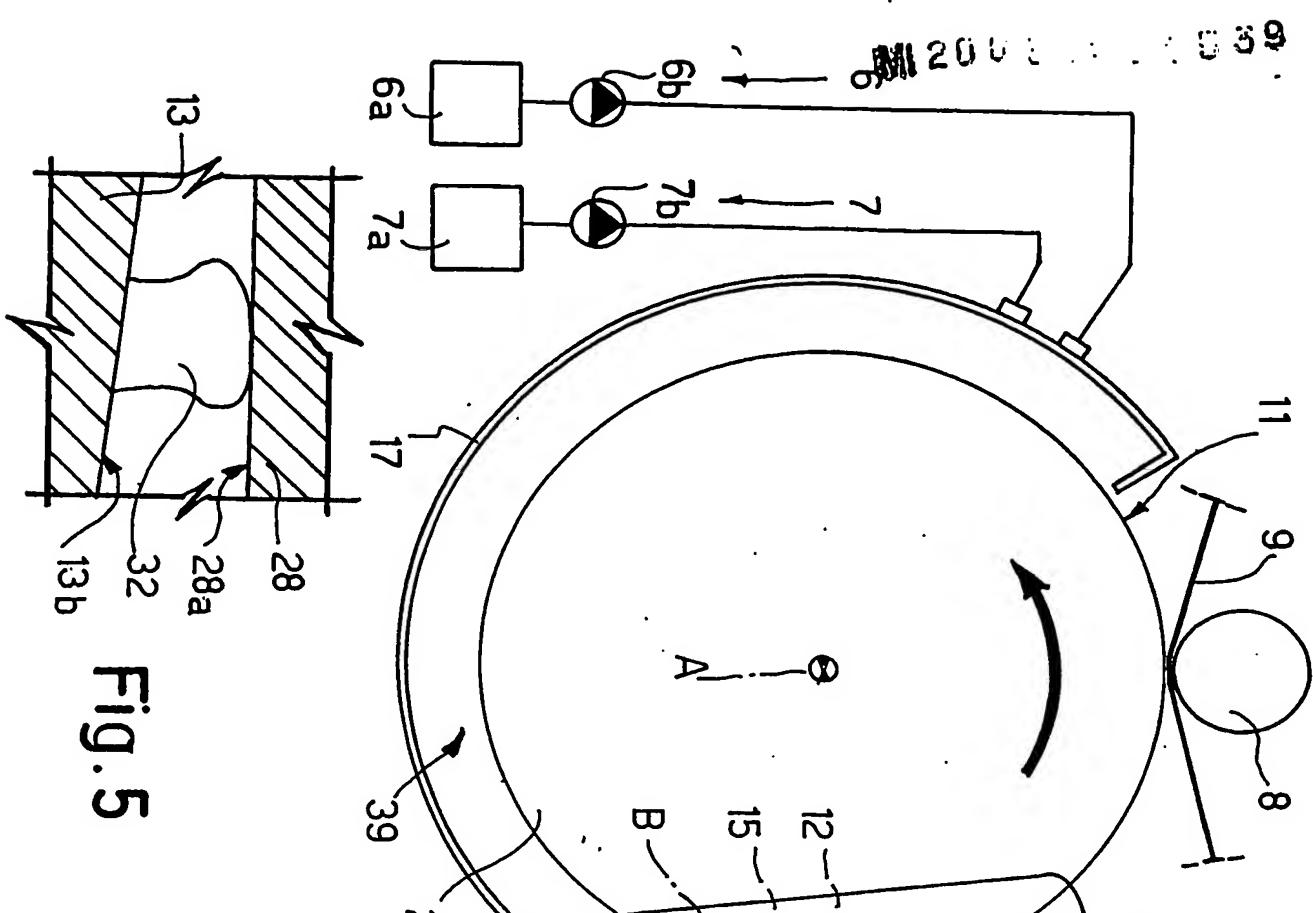


Fig. 5

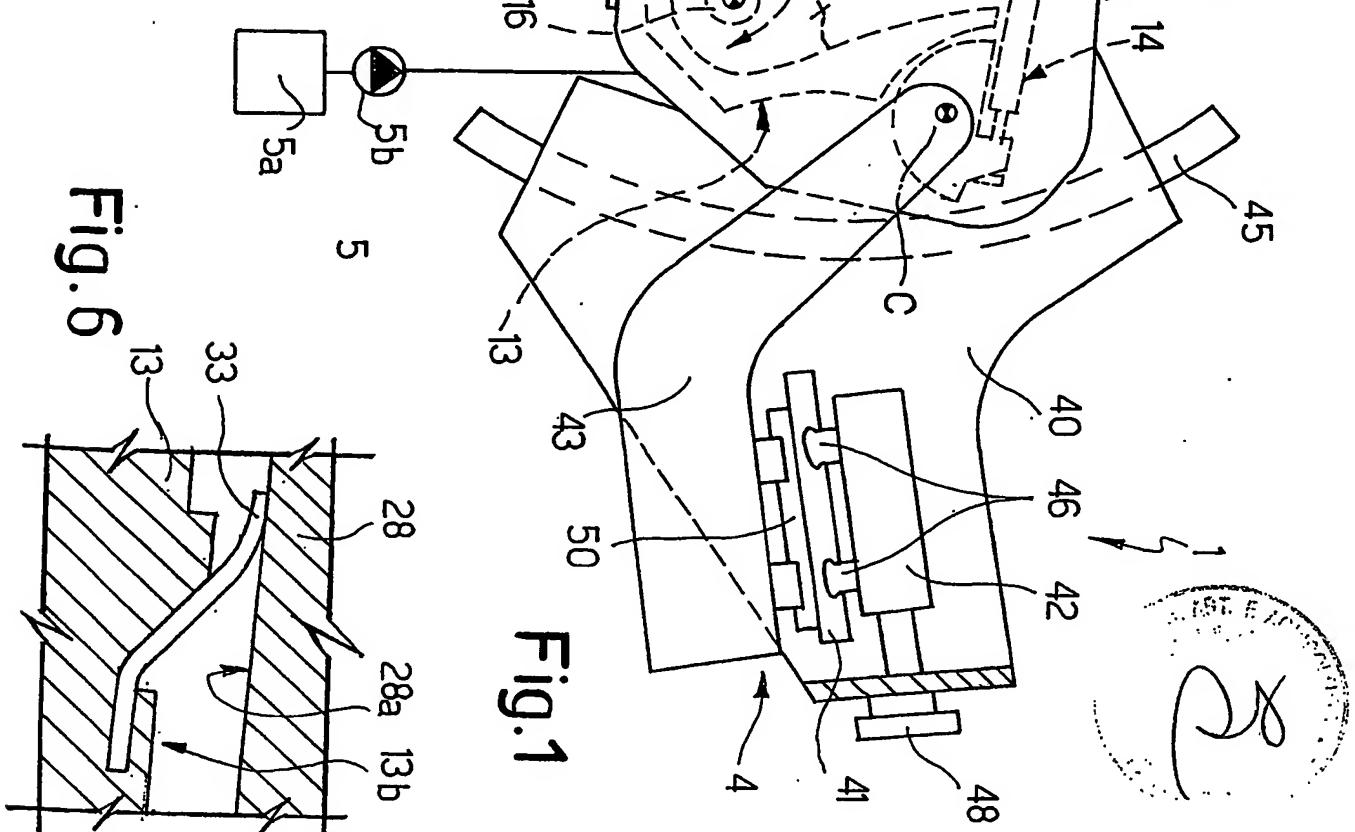


Fig. 1

MI 200300010332

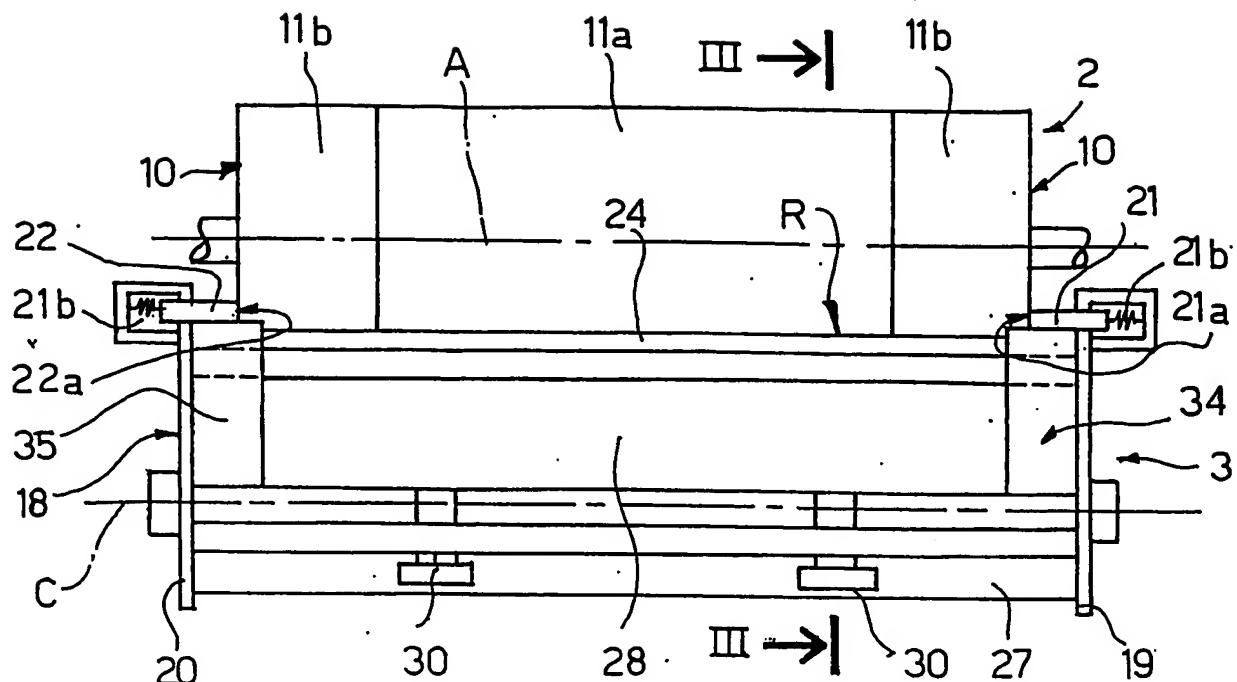


Fig. 2

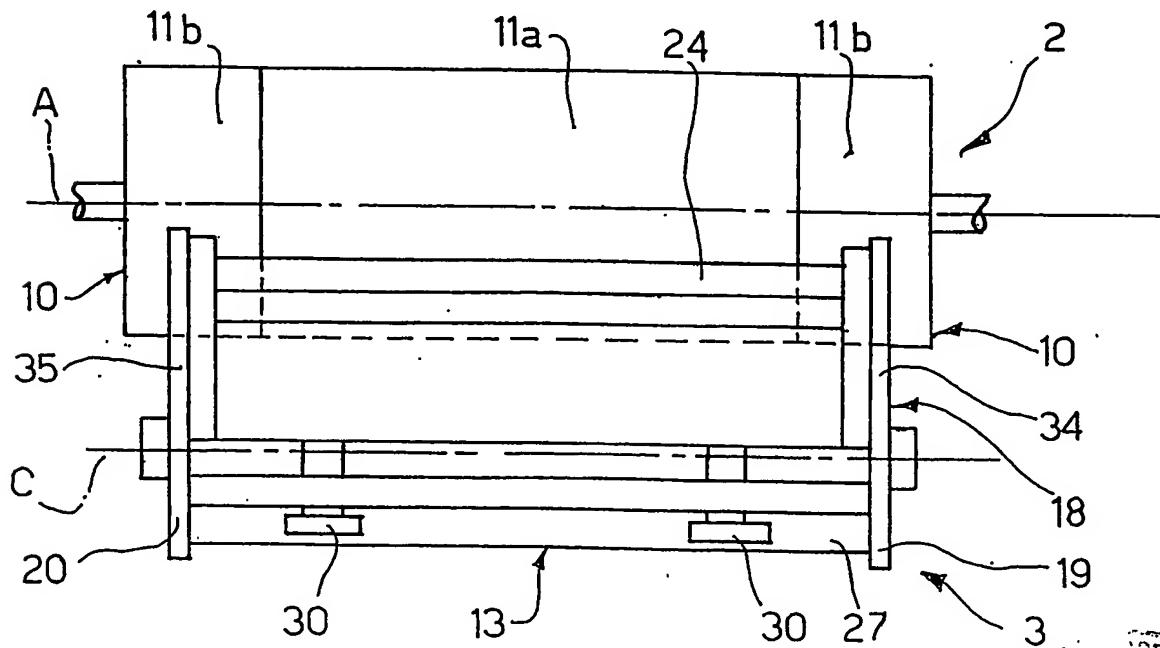


Fig. 9

P.I.: PERCIVALLE SPECIAL CONVERTING S.A.S. DI PERCIVALLE BARBARA E C.

CERNUZZI Daniele
iscritto all'Albo n. 959B

Daniele Cernuzzi

MI 2003.01539

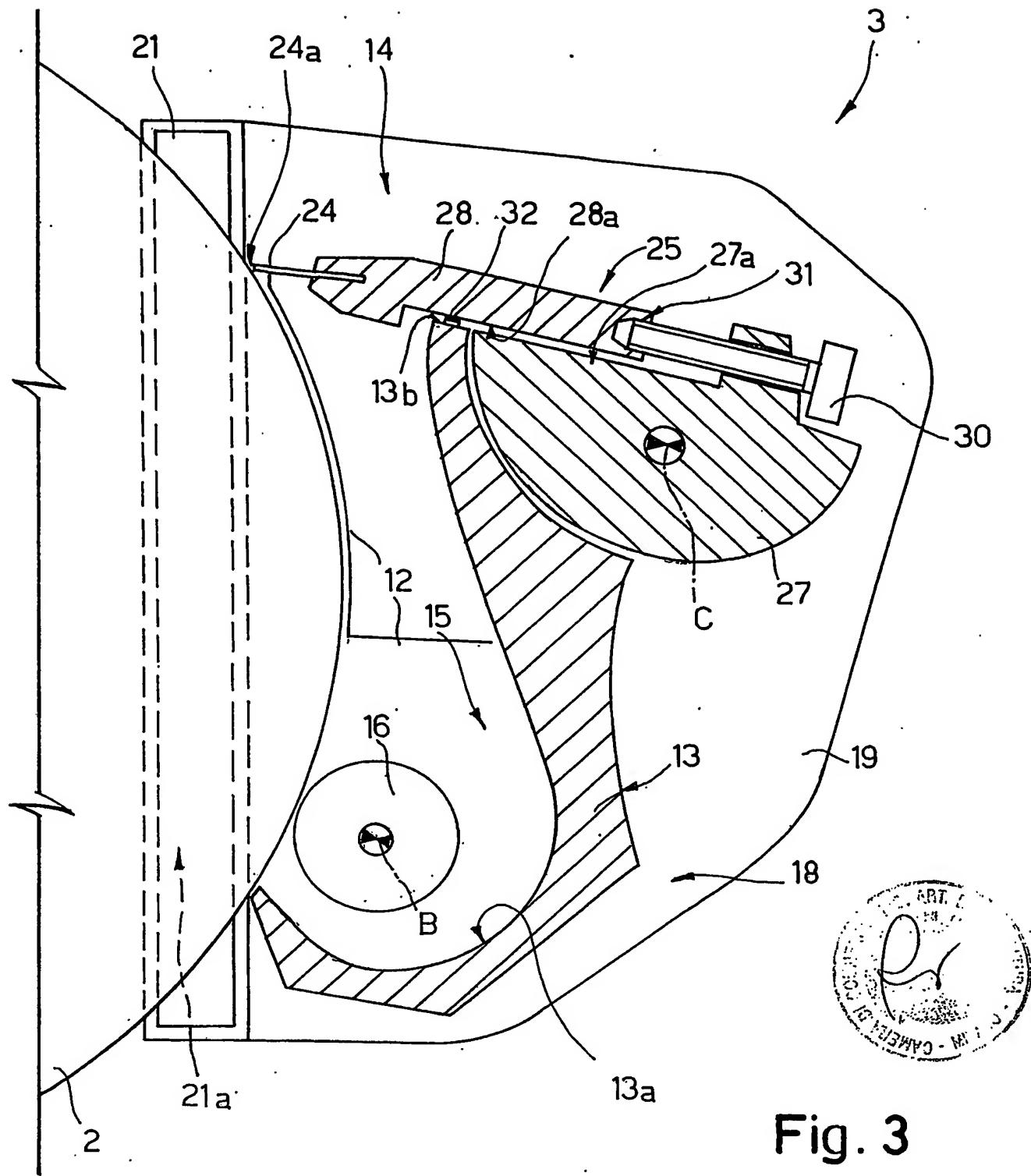


Fig. 3

p.i.: PERCIVALLE SPECIAL CONVERTING S.A.S. DI PERCIVALLE
BARBARA E C.

CERNUZZI Daniele
(iscritto all'Albo n. 9598)

Daniele Cernuzzi

Fig.10

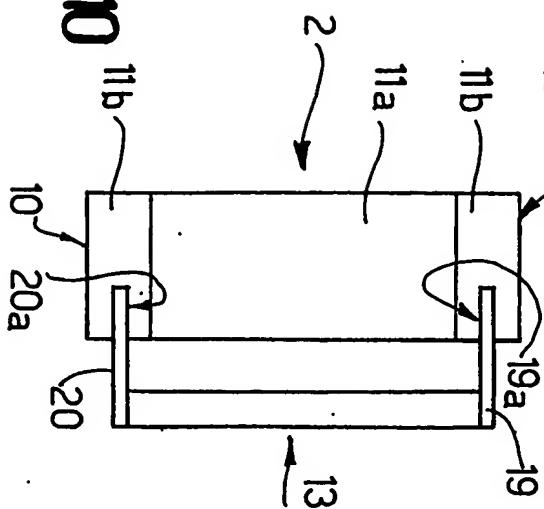


Fig.4

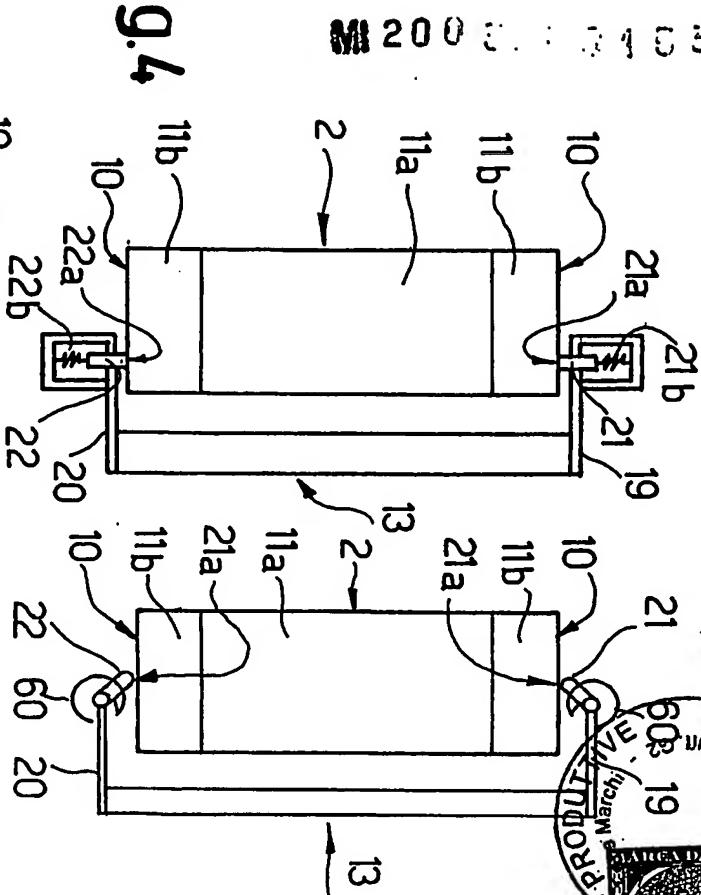


Fig15

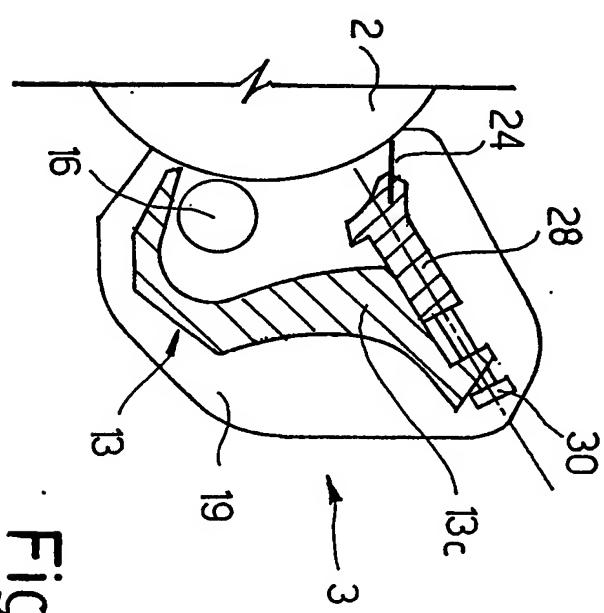


Fig.14

p.i.: PERCIVALLE SPECIAL CONVERTING S.A.S. DI PERCIVALLE BARBARA E.G.

CERNUZZI Daniele
(Iscritto all'Albo n. 9598)

Daniele Cernuzzi

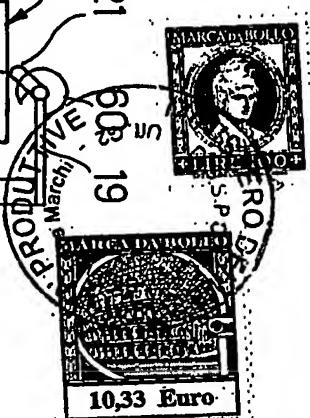
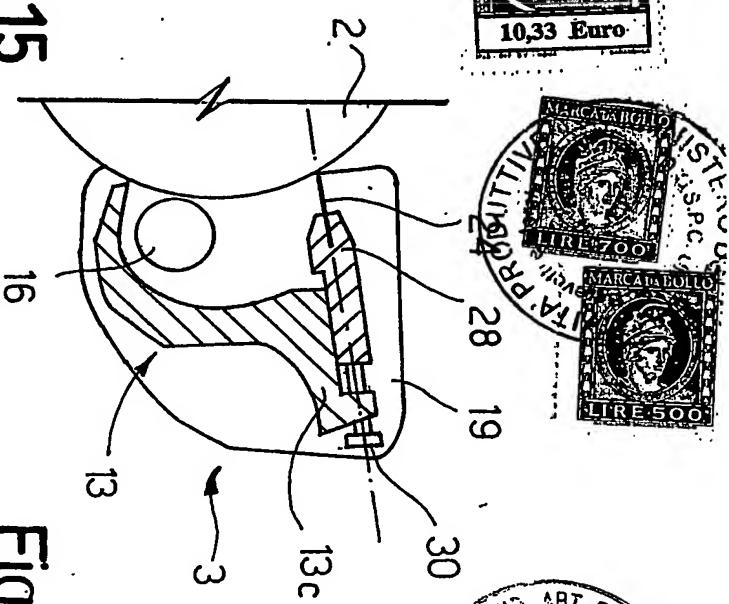


Fig. 13



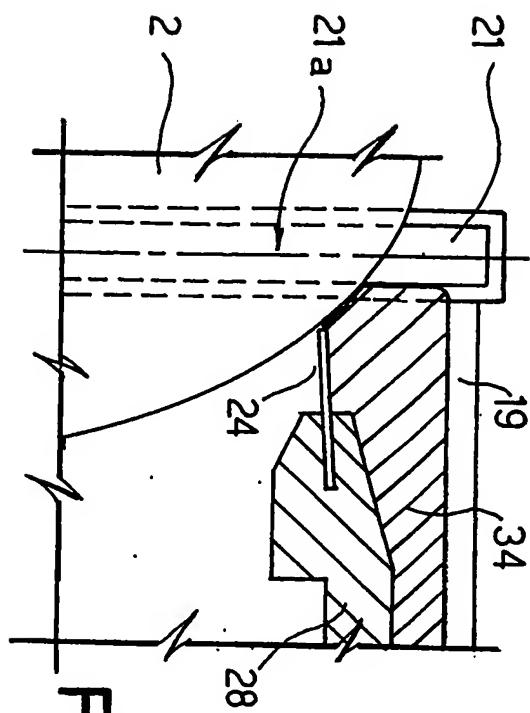


Fig. 8

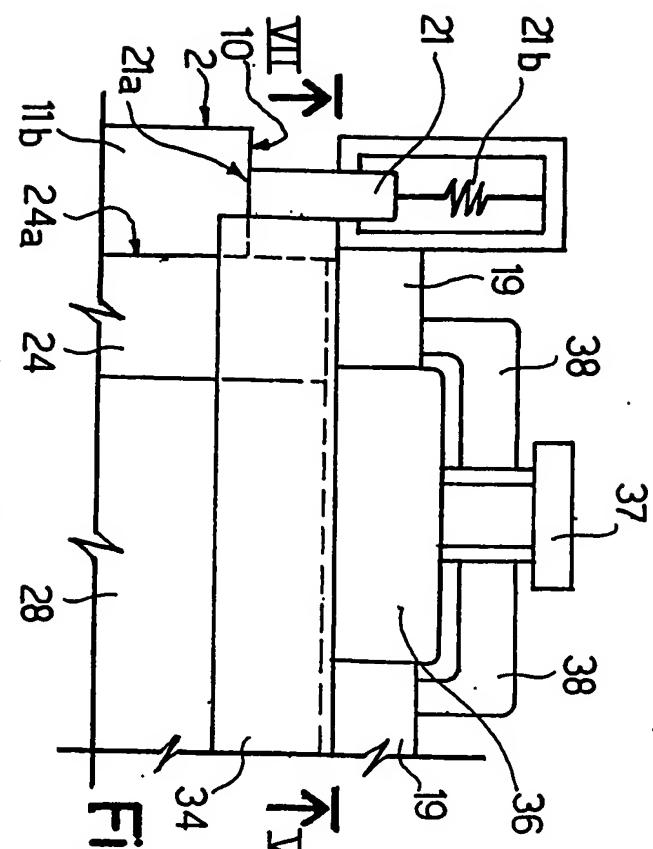


Fig. 7

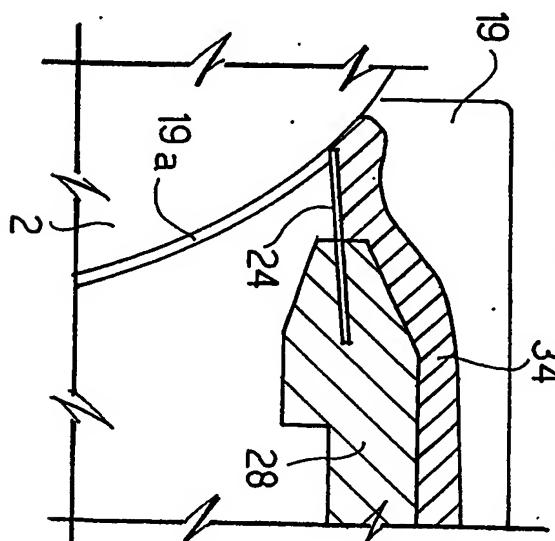


Fig. 12

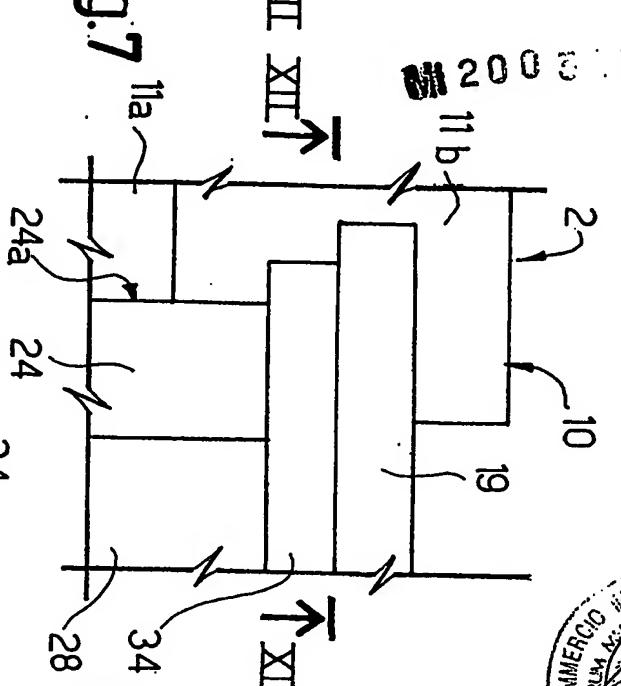


Fig. 11

p.i.: PERCIVALLE SPECIAL CONVERTING S.A.S. DI PERCIVALLE BARBARA E C.

CERNUZZI Daniele
(iscritto all'Albo n. 959B)

Daniele Cernuzzi



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.